

Подача СОЖ / Coolant-Booster / Arrosage-Booster

Давление СОЖ

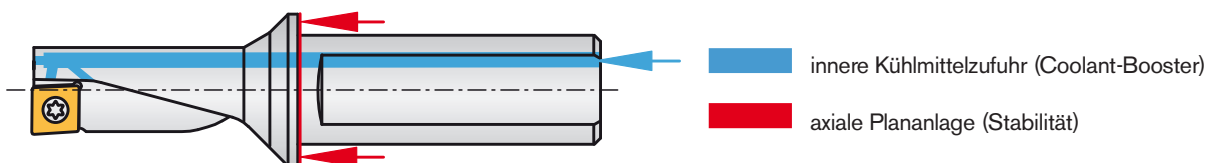
Система **SHARK-Cut®** обеспечивает уникальный метод отвода стружки. Обратнаправленные каналы для СОЖ обеспечивают оптимальный отвод стружки, соответственно необходимо обеспечить давление СОЖ 1.5 - 3 Бар (идеально 5 - 7 Бар), независимо от диаметра инст

Coolant pressure

The **SHARK-Cut** tool offer a unique detail when it comes to swarf evacuation. A "return" (pointing back up the flute) coolant channel ensures optimum swarf evacuation, therefore the coolant pressure, no matter the diameter, must be 1.5 – 3 bar (optimum 5-7 bar).

Pression d'arrosage

Деталь новатор : grâce à un système d'arrosage « booster » en plus, l'outil **SHARK-Cut®** permet un meilleur contrôle des copeaux. Un arrosage sur l'arrière de l'arête de coupe assure une meilleure évacuation des copeaux. La pression d'arrosage devrait ainsi augmenter à environ 1,5 - 3 bar (5 - 7 bar en optimal), indépendamment du diamètre de la pièce.



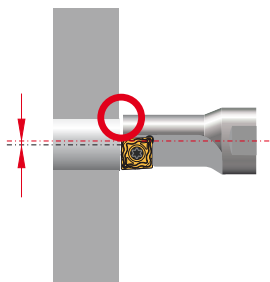
Возможные проблемы / Displacement of the machine / Défauts d'axes

 Проблема / Situation / Anomalies
 possibles

Решение / Solution / Solution

Отклонение от оси «X»

Displacement in X-direction

 Outil désaxé dans une
 direction X


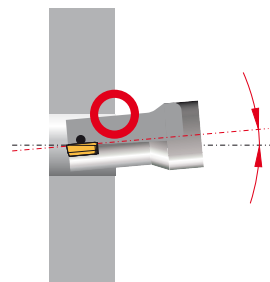
Скорректируйте настройку

Correct tool positioning

 Adapter une correction d'outil
 pour revenir dans l'axe

Отклонение от оси

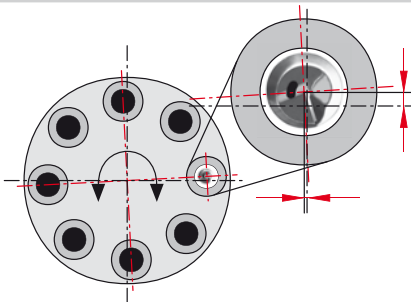
Angle error

 Défaut angulaire de l'axe de
 l'outil

 Проверьте настройки
 шпинделя

Turret or spindle adjustment

 Corriger la tourelle revolver ou
 le porte-outil

 Проблема в
 позиционировании
 инструмента

 Turret positioning error
 Défaut de position de la
 tourelle revolver

 Настройте револьверную
 головку (по оси Y)

Adjust turret plate (Y-axis)

 Aligner le disque revolver
 (Axe Y)